

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-160097

(43)Date of publication of application : 16.06.1998

(51)Int.Cl. F17C 1/00
B23K 20/12
B23K 37/06
B23P 11/02
// B23K101:12

(21)Application number : 09-260215

(71)Applicant : BOEING NORTH AMERICAN INC

(22)Date of filing : 25.09.1997

(72)Inventor : BAMPTON CLIFFORD C

(30)Priority

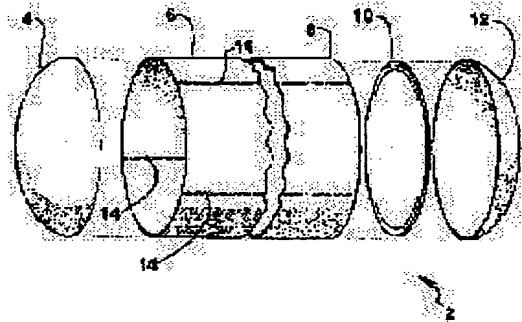
Priority number : 96 722534 Priority date : 27.09.1996 Priority country : US

(54) TANK CONTAINER AND FORMATION THEREOF

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a lining support between jointed parts by final friction star welding in aluminum tank assembly.

SOLUTION: In the construction of a cylindrical tank 2 provided with an end dome, the dome is mounted by friction star welding, a wagon wheel 10 is positioned inside the tank at an interface between a tank cylinder 6 and the dome 12, and a lining support is fitted against a pressure applied by a friction star welding tool. A welding area and the tank are reinforced by welding it inside the tank by means of a friction star welding process.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 18.07.2003

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 15.06.2004

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection] 2004-18805

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection] 10.09.2004

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-160097

(43) 公開日 平成10年(1998) 6月18日

| (51) Int. Cl. ⁶ | 識別記号 | P I | |
|----------------------------|------|---------------|---|
| F 1 7 C 1/00 | | F 1 7 C 1/00 | Z |
| B 2 3 K 20/12 | | B 2 3 K 20/12 | G |
| 37/06 | | 37/06 | C |
| | | | L |
| B 2 3 P 11/02 | | B 2 3 P 11/02 | C |

審査請求 未請求 請求項の数12 O L (全 5 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平9-260215

(22) 出願日 平成9年(1997) 9月25日

(31) 優先権主張番号 08/722534

(32) 優先日 1996年9月27日

(33) 優先権主張国 米国 (US)

(71) 出願人 597108268

ボーイング・ノース・アメリカン・インコーポレイテッド

BOEING NORTH AMERICAN, INC.

アメリカ合衆国、91309-7922 カリフォルニア州、キャノーガ・パーク、ビー・オー・ボックス・7922、メイル・ストップ・エフ・ビー・18、インテレクチャル・プロパティ・デパートメント (番地なし)

(74) 代理人 弁理士 深見 久郎 (外3名)

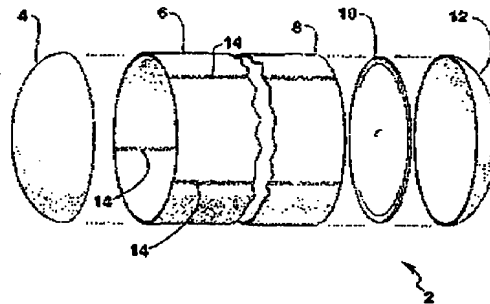
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 タンク容器およびタンク容器を形成するための方法

(57) 【要約】

【課題】 アルミニウムタンク組立における最終的摩擦スター溶接による接合の間の裏あてサポートを提供する。

【解決手段】 端部ドームを有する円筒状タンク (2) の構築において、ドームは摩擦スター溶接によって取付けられ、ワゴン車輪 (10) がタンク円筒 (6) とドーム (12) との界面にタンクの内側に位置付けられ、摩擦スター溶接工具 (20) によって与えられる圧力に対し裏あてサポートを提供し、摩擦スター溶接プロセスによってタンク内に溶接されることにより溶接区域およびタンクを強化する。



(2)

特開平10-160097

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 円筒状本体と少なくとも1つのドーム型のタンク端部部材とを有する予め定められた長さのタンク容器であって、前記タンクはタンク内に存在する圧力ガスの空気力による外向きの膨張に耐えられ、前記タンク本体の壁を支持するための支持構造部材を内部に有する細長い円筒状タンク本体と、前記タンク本体および支持構造部材と接触しているドーム型タンク端部部材とを含み、前記タンク端部は前記円筒状タンク本体と円筒状の突合わせ接合部を形成し、支持構造部材の縁はタンクドームと円筒状タンク本体との間の突合わせ接合部に重なり合いこれを支持し、3つの部材はすべて3体接合によってともに同時に溶接され、よって、支持構造部材はドーム型円筒の周囲の突合わせ接合部に対し硬い裏あてサポートとして作用し、結果的にタンク完成品の燃料搭載圧力容器の一体部分として作用し、したがって、タンク内の圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐える、タンク容器。

【請求項2】 ドーム、円筒状本体、および一体型に組合された支持構造は、摩擦スター溶接（friction stir welding）プロセスを利用して3体接合により同時に溶接することで形成される。請求項1に記載のタンク容器。

【請求項3】 組合せて溶接される圧力容器支持構造部材は、ドームおよび円筒の円周突合わせ接合部に一体に取付けられたワゴン車輪構成の形をとる、請求項1に記載のタンク容器。

【請求項4】 ワゴン車輪、タンク本体、およびタンクドームは1つまたは2つ以上のアルミニウム合金から作製される、請求項3に記載のタンク容器。

【請求項5】 ワゴン車輪、タンク本体、およびタンクドームは同一のアルミニウム合金から作製される、請求項4に記載のタンク容器。

【請求項6】 タンク内部に含まれる圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐えるタンク容器を形成するための方法であって、部分的に組立てられたタンクを提供するステップと、タンク本体内部に支持構造部材をきつく嵌合させるステップと、円筒状ドーム端部を前記タンク本体と突合わせ接合するステップと、摩擦スター溶接を用いてタンクを組立てるステップとを含み、これによって、円筒状本体、支持構造部材、およびドームが3体接合において同時に溶接されるとともに支持構造部材が摩擦スター溶接プロセスにおいて利用される、タンク容器を形成するための方法。

【請求項7】 支持構造部材は、ワゴン車輪構成の形をとる、請求項6に記載の方法。

【請求項8】 ワゴン車輪は、部分的に組立てられたタンクの内側にそれを嵌合させる前にそれを冷却し、次に、タンクの内側にきつく嵌合するようにワゴン車輪を熱膨張させ、焼き締めすることにより、円筒状本体にき

2

つく嵌合される、請求項7に記載の方法。

【請求項9】 ワゴン車輪を円筒状タンクの内側にきつく焼き締めできるようにするため、ワゴン車輪を冷却するために極低温ガスが利用される、請求項8に記載の方法。

【請求項10】 ワゴン車輪の縁はタンクドームとタンク円筒状本体との間の突合わせ接合部に重なりこれを支持し、ワゴン車輪、タンクドーム、およびタンク円筒状本体は強い堅固な裏あてサポート構造を必要とする摩擦スター溶接を利用して3体接合によって同時に溶接される、請求項8に記載の方法。

【請求項11】 摩擦スター溶接の前に、タンク容器、ドーム、およびワゴン車輪は1つまたは2つ以上のアルミニウム合金から作製される、請求項7に記載の方法。

【請求項12】 タンク容器、ドーム、およびワゴン車輪は同一のアルミニウム合金から作製される、請求項11に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の分野】この発明は、タンクの溶接に関する。特に、これは摩擦スター溶接（friction stir welding）技術を利用したアルミニウム合金圧力タンクの組立に関する。

【0002】

【発明の背景】溶接技術はよく知られている。たとえば、点接溶接などの固体溶接プロセスは、ある独特の冶金学の応用のための特殊なプロセスとして利用されてきた。摩擦溶接は、機械的に引き起こされるこすり運動により2つの表面の間に熱を生じさせることで合体させる固体接合プロセスである。摩擦溶接にはある基本的な限界がある。その中には、特に、大きな直径を持つワークピースについては、均一なこすりおよび発熱を生じさせるために極めて重要になり得る、ワークピースの準備および整列がある。したがって、現在および過去において非常に多様な種類の溶接技術プロセスが利用されてきたにもかかわらず、高強度アルミニウム合金接合に関しての技術的な問題点が、自動車構造にさらにアルミニウムを用いること、および、アルミニウムの航空宇宙構造物においてコストおよび重量を削減するさらなる改良における主要な制限として認識されている。

【0003】摩擦スター溶接と呼ばれる新しいプロセスはアルミニウム合金の接合のための独特の革新的な方法であり、特に低コスト高性能のアルミニウム構造物のための溶接工程に新しい設計を提供するものである。基本的に、摩擦スター溶接では、アルミニウム合金（および銅合金）は可塑化され、次に接合線に沿って材料を固めることで接合される。この動作は、接合部の開始点に非溶ピンを打込むことにより達成される。銅のような非溶材料からワークピース材料よりも硬いこのピンは、摩擦発熱によってアルミニウムを軟らかくし可塑化す

(3)

特開平10-160097

3

る。ピンは次に回転し溶接の方向に向かって移動する。ピンが回転するとき、ピンのまわりのアルミニウム合金の環状領域が摩擦によって熱せられる。ピンが溶接方向に移動するにつれて、ピンの前面の圧力により熱い可塑性材料がピンの後ろへと押し出され、移動していくピンによって残される空隙を埋める。融解は起こらず、溶接物は、指掘酸化物または気孔がない、微細粒の熱間加工された状態となる。

【0004】この摩擦スター溶接技術は、米国特許第5,460,317号に記載されており、これはここに引用により採用される。

【0005】摩擦スター溶接は、多くの利点を持っているので、特に大きなアルミニウム合金圧力タンク、たとえば宇宙船発射システムにおいて極低温貯蔵のために利用されるタンクのようなアルミニウムタンクの組立のための魅力的なプロセスと考えられている。摩擦スター溶接には大きな圧縮力がかかわってくるので、これらのタンク構造物の最終溶接においては、特にタンク内部へのアクセスが制限されているときには、どのようにしてタンク内側に適切に裏あてサポートを提供するかという問題がある。

【0006】この発明の目的は、特にアルミニウムからできている円筒状タンク本体の内側に、タンク本体の壁を支持するための支持構造部材を提供することである。

【0007】この発明のさらなる目的は、溶接された接合部に対する硬い裏あてサポートとして作用する支持構造部材を提供することである。

【0008】この発明のまたさらなる目的は、支持構造部材がまた、タンク完成品の燃料搭載圧力容器の一体部分として作用し、支持構造をタンク完成品から分解して取り除く必要がないようにすることである。

【0009】この発明のまたさらなる目的は、支持構造部材がタンク内の圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐えるようにすることである。

【0010】この発明のまたさらなる目的は、最終的なタンクの重量の節約およびタンクの作製におけるコストの節約を最適化するように設計された支持構造を提供することである。

【0011】

【発明の概要】この発明は、アルミニウムタンク組立において接合部の最終的な摩擦スター溶接の間の裏あてサポートに関する問題に一般的な解決法を提供する。使用される内側アルミニウム構造は、単に摩擦スター溶接プロセスの間の裏あてサポートのための工具セッティングを提供するだけでなく、最終製品におけるタンク圧力容器の一体部分として作用するので、支持構造の分解およびそのタンク完成品からの除去は不要となる。この好ましい実施例においては、「ワゴン車輪」構成が内部一体工具およびタンクサポートとして使用される。このワゴン車輪は好ましくはタンクのシェルと同じアルミニウ

4

ム合金から作製される。したがって、半球状ドームタンク端部と円筒状タンク本体とを組立てるための最終円筒溶接において、ワゴン車輪の縁は好ましくはタンクドームとタンク円筒部との間の突合わせ接合に重なりおよびこれを支持する。ワゴン車輪を部分的に組立てられたタンクの内側に嵌合する前にワゴン車輪を極低温冷却し、焼き締めによってワゴン車輪をきつく嵌合させてもよい。次に摩擦スター溶接によって、3つの部材すなわちドーム、円筒部、およびワゴン車輪が同時に3体接合によって溶接されるよう接合を行なう。摩擦スター溶接プロセスの間、ワゴン車輪は、ドームと円筒部との円筒突合わせ接合に対する硬い裏あてサポートとして作用する。完成したタンクにおいては、ワゴン車輪は3体の溶接によりタンク内の圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐えることによって、燃料搭載圧力容器の一体部分として作用する。

【0012】

【詳細な説明】この発明は、一般に円筒状の構成の、溶接されたタンク容器であって、タンク内に存在する圧力ガスの空気力による外向きの膨張に耐え得る溶接されたタンクを提供する。この発明のある例示的な実施例を示す添付された図面を参照することによって、この容器の設計、構造、特徴、およびそれを作製する方法がより完全に理解されるであろう。

【0013】この発明の好ましいタンク2が図示されている図面図1および図2を参照する。タンクドーム4は、円筒溶接16によってタンク本体6と適切に接合されており、これには、除去可能な裏あて工具セッティングまたは一体型バックリングプレートが必要である。他の実施例においては、タンク本体6はその一体部分であるタンクドーム4と単一構造として形成されていてもよい。特に、もしタンクが比較的小さい場合はそうしてもよい。代替的に、タンクドームクロージャ4は、タンク容器の組立の最終ステップにおいてタンク本体6と接合してもよい。

【0014】好ましい局面において、タンク2の本体端部8は、バックリングプレート10およびドームヘッド12とともに3部分円筒溶接18で合せて接合される。たとえば、半球状ドームタンク12をタンク本体6の円筒状端部8に接合するため使用される最終円筒溶接18のために、プレート10を内部一体型工具およびタンクサポートとして動くワゴン車輪構造の形にしてもよい。ワゴン車輪10は、タンク6と同じアルミニウム合金から好ましくは作製される。アルミニウムワゴン車輪10の縁は、好ましくは、タンクドーム12とタンク円筒状端部8との間の突合わせ接合部に重なりこれを支持する。ワゴン車輪10は、これを部分的に組立てられたタンクの内側に嵌合させる前に、極低温冷却によりこれを焼き締めすることによってきつく嵌合させてもよい。次に摩擦スター溶接工具20を使用して3つの部材、ドーム1

(4)

特開平10-160097

5

6

2. 円筒状本体端部8、およびバックリングプレートまたはワゴン車輪10を3部分接合により同時に溶接するため、溶接18を摩擦スター溶接によって行なう。摩擦スター溶接プロセスの間、低く圧力のために、ワゴン車輪10はドームと円筒部との円周突合わせ接合部に対する硬い裏あてサポートとして作用する。完成したタンクにおいては、ワゴン車輪は、3体溶接の後タンク内の圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐えることにより、燃料積載圧力容器の一体部分として作用する。したがって、ワゴン車輪は、最終的なタンクの重量節約およびタンクの作製におけるコスト節約を最適化するように設計される。

【0015】図面では同様の番号は同様の部分を示すが、図3および図4を参照すると、回転工具スピンドル22が摩擦ピン24のところで終端しているのが示され、方向26はスピンドルおよびピンの回転方向を示す。方向28は溶接の進行方向を示す。図3および図4に示しているように、3部分円周溶接18はここで図示されている摩擦スター溶接工具20の作用によって達成される。

【0016】支持構造部材10の主要な機能が、摩擦スター溶接動作の間バックリングプレートまたは工具として作用することであることは理解されるであろう。その副次的な機能は、ある用途において、圧力容器構造の一体部分として、組立てられたタンクから大きな工具を排除する必要性を除くことにある。これは、重量の抑制が重要である宇宙船発射システムの極低温酸素貯蔵のために利用される圧力タンク、特に、タンク内部へのアクセスが*

*制限されている場合にはとりわけ重要であろう。一旦タンクが組立てられてしまうと、その用途に依存して、たとえば宇宙船発射システムにおけるものなどは、タンク内部に（図示していない）ポートを造って酸素が添加され、続いて密封されるであろう。

【0017】もちろん、この発明において形成されるタンクの設計および動作には、その精神を逸脱することなくさまざまな修正が可能であることは理解されよう。したがって、前掲請求項の範囲内でここに特に記し説明したのとは別の形でこの発明を実施することができることは理解されよう。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明により作製されるタンクの分解斜視図である。

【図2】この発明により作製されるタンクの部分切欠組立斜視図である。

【図3】円周溶接およびバックリングプレートを通る軸方向断面図である。

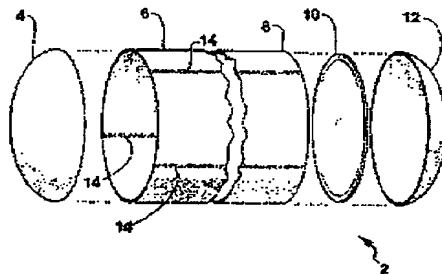
【図4】溶接18を通る接線断面図である。

20

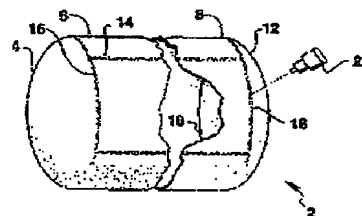
【符号の説明】

- 2 タンク
- 4 タンクドーム
- 6 タンク本体
- 8 円筒状本体端部
- 10 バックリングプレート
- 12 半球状ドームヘッド
- 20 摩擦スター溶接工具

【図1】



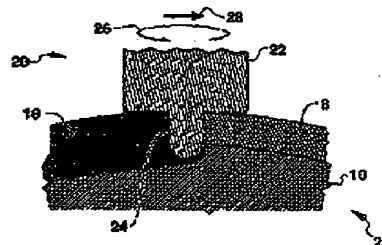
【図2】



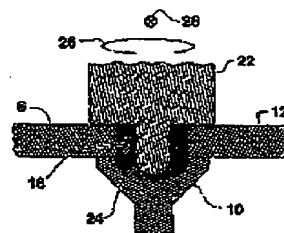
(5)

特開平10-160097

【図3】



【図4】



 フロントページの続き
(51)Int.Cl.[°]

識別記号

F I

// B 2 3 K 101:12

(72)発明者 クリフォード・シィ・バンブトン
 アメリカ合衆国、91360 カリフォルニア
 州、サウザンド・オークス、ベサニ・スト
 リート、405

JP 1998-160097 A5 2004.10.14

【公報種別】 特許法第17条の2の規定による補正の掲載
 【部門区分】 第5部門第2区分
 【発行日】 平成16年10月14日(2004.10.14)

【公開番号】 特開平10-160097
 【公開日】 平成10年6月16日(1998.6.16)
 【出願番号】 特願平9-260215
 【国際特許分類第7版】

F 1 7 C 1/00
 B 2 3 K 20/12
 B 2 3 K 37/06
 B 2 3 P 11/02
 // B 2 3 K 101:12

【F I】

| | | |
|---------|--------|---|
| F 1 7 C | 1/00 | Z |
| B 2 3 K | 20/12 | G |
| B 2 3 K | 37/06 | C |
| B 2 3 K | 37/06 | L |
| B 2 3 P | 11/02 | C |
| B 2 3 K | 101:12 | |

【手続補正書】

【提出日】 平成15年10月9日(2003.10.9)

【手続補正1】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 特許請求の範囲

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

円筒状本体と少なくとも1つのドーム型のタンク端部部材とを有する予め定められた長さのタンク容器であって、前記タンクはタンク内に存在する圧力ガスの空気力による外向きの膨張に耐えられ、前記タンク本体の壁を支持するための支持構造部材を内部に有する細長い円筒状タンク本体と、前記タンク本体および支持構造部材と接触しているドーム型タンク端部部材とを含み、前記タンク端部は前記円筒状タンク本体と円筒状の突合わせ接合部を形成し、支持構造部材の縁はタンクドームと円筒状タンク本体との間の突合わせ接合部に重なり合いこれを支持し、前記ドーム、前記円筒状タンク本体、および一体型に組合された前記支持構造部材は、摩擦スター溶接(friction stir welding)プロセスを利用して3体接合により同時に溶接することで形成され、よって、支持構造部材はドーム型円筒の周囲の突合わせ接合に対し硬い裏あてサポートとして作用し、結果的にタンク完成品の燃料積載圧力容器の一体部分として作用し、したがって、タンク内の圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐える、タンク容器。

【請求項2】

組合せて溶接される圧力容器支持構造部材は、ドームおよび円筒の円周突合わせ接合部に一体に取付けられたワゴン車輪構成の形をとる、請求項1に記載のタンク容器。

【請求項3】

ワゴン車輪、タンク本体、およびタンクドームは1つまたは2つ以上のアルミニウム合金から作製される、請求項2に記載のタンク容器。

【請求項4】

ワゴン車輪、タンク本体、およびタンクドームは同一のアルミニウム合金から作製される

(2)

JP 1998-160097 A5 2004.10.14

、請求項 3 に記載のタンク容器。

【請求項 5】

タンク内部に含まれる圧力ガスの空気力によるタンクの外向きの膨張に耐えるタンク容器を形成するための方法であって、部分的に組立てられたタンクを提供するステップと、タンク本体内に支持構造部材をきつく嵌合させるステップと、円筒状ドーム端部を前記タンク本体と突合わせ接合するステップと、摩擦スター溶接を用いてタンクを組立てるステップとを含み、これによって、円筒状本体、支持構造部材、およびドームが 3 体接合において同時に溶接されるとともに支持構造部材が摩擦スター溶接プロセスにおいて利用される、タンク容器を形成するための方法。

【請求項 6】

支持構造部材は、ワゴン車輪構成の形をとる、請求項 5 に記載の方法。

【請求項 7】

ワゴン車輪は、部分的に組立てられたタンクの内側にそれを嵌合させる前にそれを冷却し、次に、タンクの内側にきつく嵌合するようにワゴン車輪を熱膨張させ、焼き嵌めすることにより、円筒状本体にきつく嵌合される、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

ワゴン車輪を円筒状タンクの内側にきつく焼き嵌めできるようにするため、ワゴン車輪を冷却するために極低温ガスが利用される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

ワゴン車輪の縁はタンクドームとタンク円筒状本体との間の突合わせ接合部に重なりこれを支持し、ワゴン車輪、タンクドーム、およびタンク円筒状本体は強い堅固な裏あてサポート構造を必要とする摩擦スター溶接を利用して 3 体接合によって同時に溶接される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 10】

摩擦スター溶接の前に、タンク容器、ドーム、およびワゴン車輪は 1 つまたは 2 つ以上のアルミニウム合金から作製される、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 11】

タンク容器、ドーム、およびワゴン車輪は同一のアルミニウム合金から作製される、請求項 10 に記載の方法。

* NOTICES *

JP0 and NCIP1 are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CORRECTION OR AMENDMENT

[Kind of official gazette] Printing of amendment by the convention of 2 of Article 17 of Patent Law

[Category partition] The 2nd partition of the 5th category

[Publication date] October 14, Heisei 16 (2004. 10.14)

[Publication No.] JP,10-160097,A

[Date of Publication] June 16, Heisei 10 (1998. 6.16)

[Application number] Japanese Patent Application No. 9-260215

[The 7th edition of International Patent Classification]

F17C 1/00
B23K 20/12
B23K 37/06
B23P 11/02
// B23K101:12

[FI]

F17C 1/00 Z
B23K 20/12 G
B23K 37/06 C
B23K 37/06 L
B23P 11/02 C
B23K101:12

[Procedure amendment]

[Filing Date] October 9, Heisei 15 (2003. 10.9)

[Procedure amendment 1]

[Document to be Amended] Description

[Item(s) to be Amended] Claim

[Method of Amendment] Modification

[The content of amendment]

[Claim(s)]

[Claim 1]

It is the tank container of the die length which has a cylindrical body and the tank edge member of at least one dome mold and which was defined beforehand. The long and slender cylindrical tank body which has a supporting-structure member for said tank being able to be equal to the outward expansion by the aerodynamic force of the pressure gas which exists in a tank, and supporting the wall of said tank body inside. The dome mold tank edge member in contact with said tank body and a supporting-structure member is included. Said tank edge forms the matching joint of said the shape of a cylindrical tank body and a cylinder. The edge of a supporting-structure member overlaps the matching joint between a tank dome and a cylindrical tank body, and supports this. Said dome, said cylindrical tank body, and said supporting-structure member combined with one apparatus It is formed by welding simultaneously by three-body junction using a friction stir welding (friction stir welding) process. Therefore, a supporting-structure member is a tank container which acts as a hard backing support to the heading joint around a dome mold cylinder, and acts as a result as an one part of the fuel loading pressure force container of a tank finished product, therefore is equal to outward expansion of the tank by the aerodynamic force of the pressure gas in a tank.

[Claim 2]

The pressurized-container supporting-structure member combined and welded is a tank container according to claim 1 which takes the form of the wagon wheel configuration attached in the dome and the cylindrical periphery matching joint at one.

[Claim 3]

A wagon wheel, a tank body, and a tank dome are a tank container according to claim 2 produced from one or two aluminum alloys or more.

[Claim 4]

A wagon wheel, a tank body, and a tank dome are a tank container according to claim 3 produced from the same aluminum alloy.

[Claim 5]

The step which offers the tank which is an approach for forming the tank container which is equal to outward expansion of the tank by the aerodynamic force of the pressure gas contained inside a tank, and was assembled selectively, The step to which the tank book inside of the body is made to carry out fitting of the supporting-structure member strongly, the step which carries out the heading joint of the cylindrical dome edge to said tank body, and the step which assembles a tank using friction star welding are included. By this The approach for forming a tank container that a supporting-structure member is used in a friction star welding process while a cylindrical body and supporting-structure member and a dome are simultaneously welded in three-body junction.

[Claim 6]

A supporting-structure member is a method according to claim 5 of taking the form of a wagon wheel configuration.

[Claim 7]

It is the approach according to claim 6 by which fitting is strongly carried out on a cylindrical body by making expand thermally a wagon wheel, burning, inserting in and carrying out so that it may be cooled before carrying out fitting of it inside the tank by which the wagon wheel was assembled selectively, next it may fit in strongly to the inside of a tank.

[Claim 8]

The approach according to claim 7 by which ultracold gas is used in order to burn a wagon wheel strongly inside a cylindrical tank, to insert it in it, to make it to it, and to cool a wagon wheel.

[Claim 9]

The edge of a wagon wheel is an approach according to claim 7 simultaneously welded by three-body junction using friction star welding for which a wagon wheel, a tank dome, and a tank cylindrical body need strong strong backing support structure by lapping with the matching joint between a tank dome and a tank cylindrical body, and supporting this.

[Claim 10]

It is the approach according to claim 6 by which a tank container, a dome, and a wagon wheel are produced from one or two aluminum alloys or more before friction star welding.

[Claim 11]

A tank container, a dome, and a wagon wheel are an approach according to claim 10 produced from the same aluminum alloy.

[Translation done.]